initial IQ



ONE BODY,
LAYERING-OVER-METAL
LAYERING-OVER-ZIRCON

Technical Manual/Verarbeitungsanleitung
Manuel Technique/Manuale Tecnico
Manual Técnico/Instrukcja techniczna

GC Initial IQ Layering



GC

APRIL 2011

initial IQ One Body Layering Concept



GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal Set



GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon Set



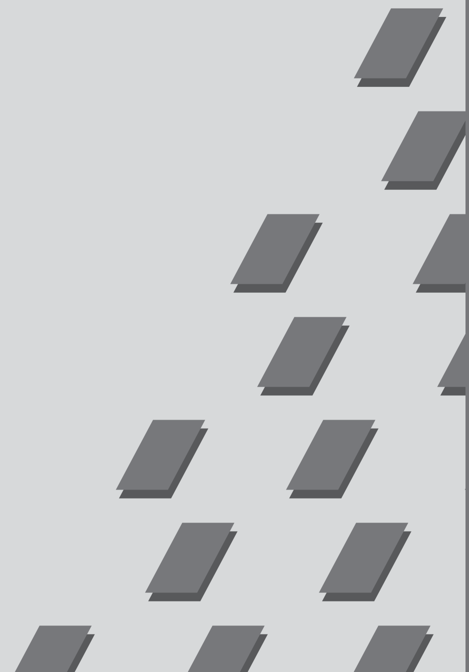
GC Initial Zr Light Reflective Liner Set



Technical Manual

Verarbeitungsanleitung

GC Initial IQ Layering



initial

Table of Contents
Inhaltsverzeichnis

Photoshooting: ZTM Michael Brüsch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf, Germany
ZTM Oliver Heinzle, Götzis, Austria
CDT Mark Bladen, Worcestershire, United Kingdom

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Colour Charts
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Farbtabellen

Colour Charts
Farbtabellen

Choose from the following components to create the most popular shades.
Please find detailed combination recommendations on page 10.

Für gängigsten Farben verwenden Sie bitte die folgenden Komponenten.
Detailliertere Empfehlungen zu Farbkombinationen siehe S. 10.

initial IQ One Body Layering-over-Metal, Paste Opaques

Paste Opaques	5	A2	A3	B2	C2	D2

initial IQ One Body Layering-over-Metal, Body Powders

Body Powders	4	A	B	C	D

initial IQ Lustre Pastes / Lasurpasten



L-N Neutral
L-A Body
L-B Body
L-C Body
L-D Body

L-1 Vanilla
L-2 White
L-3 Light Grey
L-4 Dark Grey
L-5 Light Blue
L-6 Dark Blue
L-7 INcisio
L-8 Olive
L-V Value

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Opaque Layering
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Opakerschichtung



Cast or CAD/CAM made metal frameworks are finished using tungsten carbide metal burs or ceramic-bonded grinding instruments and oxidized according to alloy manufacturers instructions.

Das gegossene oder CAD/CAM hergestellte Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert.



Apply the first Opaque layer (wash) with the normal GC Initial MC Paste Opaques in a thin layer using a flat brush. Before firing, fluorescent crystals can be applied on the Opaque surface.

Erste Opakerschicht (wash) mit den normalen GC Initial MC Pastenopakern und einem flachen Pinsel in einer dünnen Schicht auftragen. Auf den noch nicht gebrannten Washbrand können hochfluoreszierende Streukristalle aufgebracht werden.



After firing, these Fluo Crystals are the base for a very important equal layer of the 2nd Opaque firing.

Nach dem Brand bilden die „Fluo Crystals" die Grundlage für eine gleichmäßige Schichtstärke des 2. Opakerauftrags.



Fire second Opaque layer as usual, at critical areas the coloured Opaque Modifiers should be used. The Opaque layer should have a slightly shiny surface.

Der 2. Opakerauftrag sollte, wie üblich an den kritischen Stellen farblich, mit Opaker-Modifier unterstützt werden. Die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Full Contour Build Up Procedure
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Vollanatomische Schichtung



Application of Body Powder over the entire surface.

Auftrag des Body Powders über die gesamte Oberfläche.



Final full contour build up.

Die komplette, vollanatomische Schichtung.



The restoration is fired following the firing parameters of the 1st Body firing (see firing chart). The fired ceramic surface shows a slight gloss.

Die fertiggeschichtete Restauration wird mit den Brennparametern für den 1. Bodybrand gebrannt (s. Brenntabelle). Die gebrannte Restauration zeigt einen leichten Glanz.



Result after correction firing.

Das Ergebnis nach dem Korrekturbrand.

GC Initial IQ • Lustre Pastes Application
GC Initial IQ • Lasurpastenanwendung



Before applying the Lustre Coating, the ceramic restoration is shaped and contoured using adjusted diamond burs. After prepolishing with a ceramic polisher the finished crowns and bridges are sand-blasted with 50 microns Alu-Oxid at 1.5 bar pressure.

Die fertig ausgearbeiteten Kronen & Brücken werden vor dem Auftragen der Lasurschicht mit einem Keramikpolierer vorpoliert und anschließend mit 50µ Aluminiumstrahlmittel bei ca. 1.5 bar abgestrahlt und gereinigt.





The Lustre Paste Neutral is coated on the entire surface of the sandblasted restoration. This coating is clearly thicker than what is known from a normal Glaze firing.
Note: these Lustre Pastes must not come in contact with water.

Auf die sandgestrahlte Restauration wird zunächst, deutlich „dicker“ als wir es von einem normalen Glanzbrand gewohnt sind, die neutrale Lasur (L-N) flächendeckend aufgetragen.
Anmerkung: die Lasurpasten dürfen nicht mit Wasser in Berührung kommen.



The requested Vita Classic Shade is created by a more or less intensive application of the Lustre Pastes “Body A - D”. This process, which only takes two minutes, is everything that is necessary to create Vita Classic Shades.

Die gewünschte Vita Classic Farbe wird durch mehr oder weniger intensives Auftragen der „Body Lasuren A – D“ erreicht. Um eine Übereinstimmung mit der Vita Classic Farbe zu erreichen, benötigt man nicht mehr als 2 Minuten.



GC Initial IQ • Lustre Pastes Application
GC Initial IQ • Lasurpastenanwendung





Tip: The desired surface texture or smoothness of the Lustre Paste layer can be obtained by softly vibrating or condensing the restoration.

Tipp: Die gewünschte Oberflächenglätte erhält man nach dem Lasurauftrag durch leichtes Riffeln an der abgehobenen Restauration.



Result after 1 firing.

Ergebnis nach einem Brand.

For a more detailed description of the possibilities of Lustre Pastes NF, please see the appropriate manual.

Für weitergehende Informationen zu den Anwendungsmöglichkeiten der Lustre Pastes NF ziehen Sie bitte das entsprechende Handbuch für dieses Produkt zu Rate.



initial

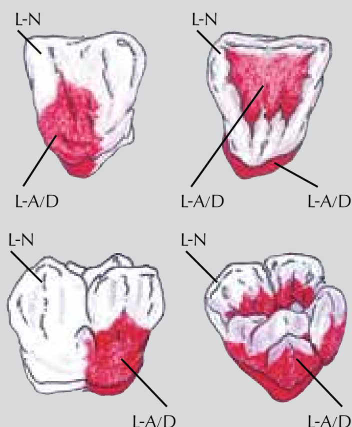
GC Initial IQ • *One Body Layering-over-Metal, Colour Combination Charts*

GC Initial IQ • *One Body Layering-over-Metal, Farbzuordnungstabellen*

Shades / Farben	**A1**	**A2**	**A3**	**A3.5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**D2**	**D3**	**D4**
GC Initial MC Opaque	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Layering-over-Metal Body Powders	Body A					Body B				Body C			Body D		
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	← L-N →														
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	← L-A →					← L-B →				← L-C →			← L-D →		

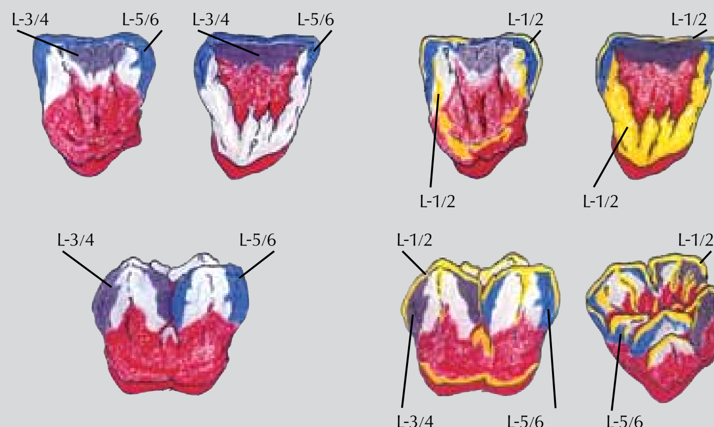
Lustre Pastes, Coloration Scheme

Lustre Pastes, Anwendungsschema



Basic application for Vita Classic Shades
Basis Bemalung für Vita Classic Farbe

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D



L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey

L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Important Information:
All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal materials and GC Initial MC materials are fully compatible and can easily be combined for extended options.

Wichtiger Hinweis:
All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal Materialien und GC Initial MC Materialien sind kompatibel und können für erweiterte Optionen einfach miteinander kombiniert werden.

GC Initial IQ
GC Initial IQ



GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal capabilities.

Ein kleiner Überblick über das Leistungsspektrum des GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal.











initial

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Firing Chart

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Brenntabelle

	Preheating temp. Start-Temperatur	Drying time Trocknungs-Zeit	Raise of temp. Temperatur-Anstieg	Vacuum Vakuum	Final temp. End-Temperatur	Holding time Haltezeit	Appearance Erscheinungsbild
Oxidation Oxidbrand	Refer to the alloy manufacturer's instructions Je nach Angaben des Legierungsherstellers						
1st Paste Opaque Firing* Washbrand* (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	Shiny Glänzend
2nd Paste Opaque Firing Opakerbrand (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	Slightly shiny Leicht glänzend
1st Body firing 1. Bodybrand	600°C	4 min	80°C/min	Yes/Ja	900°C	1 min	Slightly shiny Leicht glänzend
2nd Body firing (correction firing) Korrekturbrand	600°C	3 min	80°C/min	Yes/Ja	890°C	1 min	Slightly shiny Leicht glänzend
Glaze Firing Lustre Pastes Glanzbrand Lustre Pastes	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	810°C	1 min	Shiny Glänzend

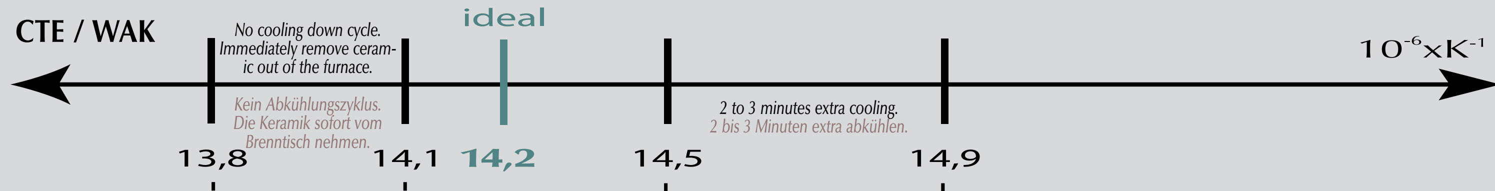
Note: *Ceramic furnaces of different types may vary significantly in real firing temperature compared to indicated temperature. Please periodically calibrate your furnace and do test firings if necessary.*

**Please increase temperature of first Opaque firing by +20°C when using Non-Precious Metals.*

Hinweis: *Keramiköfen verschiedener Typen weichen in ihrer Brennführung zumTeil erheblich von den eingestellten Temperaturen ab. Kalibrieren Sie Ihre Öfen regelmäßig und führen Sie ggf. Testbrände durch.*

**Bitte die Temperatur des ersten Opakerbrandes um +20°C erhöhen, wenn NEM Legierungen verwendet werden.*

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal • Alloy List
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal • Legierungsliste



Alloy Legierung	Company Firma	Oxidation* Oxidbrand*	CTE* (25° - 500°) WAK* (25°-500°)
	High-Gold Content Alloys Hochgoldhaltige Aufbrennlegierung		
Bio Herador SG	Heraeus	V-950°C 10min	14,5
Herador NH	Heraeus	A-950°C 5min	13,9
Herador SG	Heraeus	V-980°C 10min	14,4
JP 84	Jensen	A-1010°C 5min	14,1
Bio Ponto Star	Bego	A-950°C 10min	14,2
Biogold Plus	Elephant	A-950°C 3min	14,3
Porta Geo Ti	Wieland	A-950°C 10min	14,1
Degudent N	Degussa	A-980°C 10min	14,3
	Reduced-Gold Content Alloys Goldreduzierte Aufbrennlegierung		
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10min	14,1
Degudor	Degussa	A-980°C 10min	13,7
	Non-Precious Alloys Nichtedelmetall-Aufbrennlegierungen		
Girobond NB	Girrbach	A-1040°C 1-2min	14,6
Wiron 99	Bego	A-980°C 7min	13,8
Xera Fit	Metalor	V-980°C 10min	14,1
Novarex	Jeneric	V-1040°C 0min	14,1
Wirobond C	Bego	A-980°C 7min	14,0
FINOBOND NF, NF Superior	Fino	A-980°C 5 min	14,4
Bio Cromadent	Koos	A-980°C 7min	14,4
	Palladium Based Alloys Palladiumbasis-Aufbrennlegierungen		
JP5	Jensen	V-1010°C 5min	14,9

V = under Vacuum • A = Atmospheric / No Vacuum / V = unter Vakuum • A = atmosphärisch / Normaldruck
** Following alloy manufacturer instructions. / * Nach Angaben des Legierungsherstellers*

Related Products - INmetalbond
Verwandte Produkte - INmetalbond



Thin layer bonder between alloy and ceramic. The INmetalbond avoids degassing of metal oxides during various firings and neutralizes differences in CTE. The metal framework should be prepared according to the manufacturers instructions.

Eine dünne Zwischenschicht zwischen Legierung und Keramik. Der INmetalbond neutralisiert die Entgasung der Metalloxide und dient als WAK-Puffer. Das Gerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet.



Stir before using. Apply the bonder in a thin layer, but completely mask the framework. Important: Do not moisten dried Bonder. Close the cap after using.

Vor dem Gebrauch gut durchrühren. Mit einem Pastenopakerpinsel wird der Bonder dünn aber deckend aufgetragen. Wichtig: Ausgetrockneter Bonder darf nicht wieder angefeuchtet werden. Nach dem Gebrauch Deckel schließen.

	Preheating temp. Start-Temperatur	Drying time Trocknungs-Zeit	Raise of temp. Temperatur-Anstieg	Vacuum Vakuum	Final temp. End-Temperatur	Holding time Haltezeit	Appearance Erscheinungsbild
Oxidation Oxidbrand	**Refer to the alloy manufacturer's instructions** Je nach Angaben des Legierungsherstellers						
Bonder Bonder	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	980°C	1 min	Slightly shiny Leicht Glänzend



The Bonder has a yellowish, slight shiny surface. Note: The colour of the fired bonder depends on the alloys' compounds. When using non precious alloys with the INmetalbond, the Opaque washbake does not need to be increased by 20°C.

Der Bonder weist nach dem Brennen ein gelbliches, leicht glänzendes Erscheinungsbild auf. Hinweis: Je nach Legierungszusammensetzung kann sich die Farbe des gebrannten Bonders ändern. Bei Verwendung von Nichtedelmetallen braucht der Opaker-Washbrand nicht mit um 20°C erhöhter Temperatur durchgeführt zu werden.

The above mentioned firing parameters are only guidelines and therefore always need to be adjusted to the firing furnace and its correct functionality. Most important is to obtain the right firing result. These firing parameters can only be used as guideluines.

Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie gilt.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Colour Charts
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Farbtabellen

Colour Charts
Farbtabellen

Choose from the following components to create the most popular shades.
Please find detailed combination recommendations on page 21.

Für gängigsten Farben verwenden Sie bitte die folgenden Komponenten.
Detailliertere Empfehlungen zu Farbkombinationen siehe S. 21.

initial Zr Light Reflective Liners

Light Reflective Liners	7	1	2	3	4	5	6	Bleach

initial IQ One Body Layering-over-Zircon, Body Powders

Body Powders	5	A	B	C	D	Bleach

initial IQ Lustre Pastes / Lasurpasten



GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner

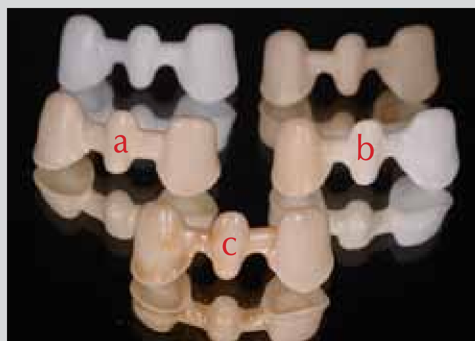
GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner



Using the Zr-LR Liners, you can easily adjust the shade of different coloured ZrO_2 materials for a systematic approach. For example, to achieve the Classic Vita shades, see the colour combination charts page 21.

Die Zr-LR Liners ermöglichen eine einfache Angleichung der Farbe unterschiedlich eingefärbter Zirkongerüste, z.B. um systematisch die klassischen Vita-Farben zu reproduzieren.
Siehe Farbzuordnungstabellen S. 21.





A single-colour application (a) of the Zr-LR Liners is possible, as well as a multi-colour application (b), or an additional coloration with GC Initial IQ Lustre Pastes NF (c).

Die Zr-LR Liners können einfarbig (a) oder mehrfarbig (b) aufgetragen werden. Ebenso ist eine weitergehende Individualisierung mit den GC Initial IQ Lustre Pastes NF möglich (c).

GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner
GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner





Apply Zr-LR Liner evenly thin, but covering.
Refer to the firing chart on page 22.

Der Zr-LR Liner wird dünn, aber deckend aufgetragen.
Brennen nach Brenntabelle, s. S. 22.





Tip: Use more intense Zr-LR Liner to modify the basic shades partially. To achieve maximum modification, we also recommend the use of GC Initial IQ Lustre Pastes on the Liner.

Tipp: Mit einem stärker eingefärbten Zr-LR Liner können die Basisfarben individualisiert werden. Für eine noch weiterhehende Individualisieren können auch die GC Initial IQ Lustre Pastes auf dem Liner angewendet werden.

GC Initial IQ • *One Body Layering-over-Zircon, Full Contour Build Up Procedure*

GC Initial IQ • *One Body Layering-over-Zircon, Vollanatomische Schichtung*



Apply one Body Powder, building up the entire crowns to anatomical contour (A, B, C, D or BL Powders).

Die Kronen werden voll anatomisch mit der Body Keramikmasse geschichtet (A,B, C, D oder BL Massen).





Tip: Good condensing before firing reduces shrinkage.

Tipp: Eine gute Verdichtung der Massen vor dem Brand reduziert die Schrumpfung.





For corrections, use the same powder again. Fire according to firing chart on page 22.

Für eventuelle Korrekturen wird die Masse des ersten Brandes gewählt. Brennen gemäß Tabelle S. 22.



Correct the shape by appropriately grinding as usual.

Formkorrekturen beim Ausarbeiten - wie gewohnt.



Sandblast before coloration by Lustre Pastes with Glaze firing - Alox 50µm, 2bar pressure.

Vor der Farbgebung mittels Lustre Pastes beim Glanzbrand vorsichtig abstrahlen - Alox 50µm, 2bar Druck.



Finally, apply Lustre Pastes as described on page 8.

Abschließender Auftrag der Lustre Pastes wie auf S. 8.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Recommendations
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Hinweise







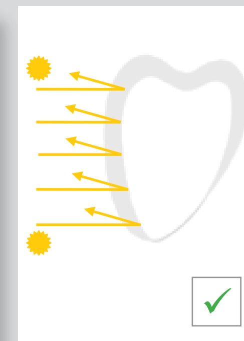
Highly aesthetic result after Glaze Firing with Lustre Pastes.

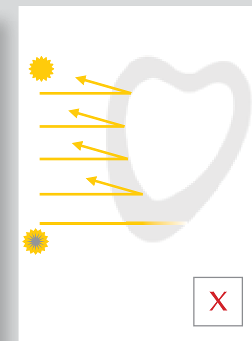
Hochästhetisches Ergebnis nach dem Glanzbrand mit Lustre Pastes.

Tip: For optimal aesthetic results, the ZrO_2 framework of the pontic should be extended to basal as far as possible (within the common guidelines of hygienic requirements). If the framework is not appropriately extended, the cervical area of the pontic will have a grayish appearance. Proper framework design, anticipating the transparency, and translucency effects of the veneering ceramics is key for the best aesthetic design.

Tipp: Für optimale ästhetische Ergebnisse sollte die Verblendung des Brückengliedes so weit wie möglich nach basal mit dem Zirkon-Gerüst unterlegt sein, (stets im Rahmen der allgemeine Richtlinien der Brückengliedgestaltung) um einen harmonischen Farbverlauf der Verblendkeramik zu gewährleisten. Zu große Abstände, die durch Verblendkeramik aufgefüllt werden müssen, führen zu einem unschönen (dunklen) Ergebnis in diesen Bereichen. Eine vorausschauende Gerüstgestaltung, die die Transparenz- und Transluzenzeffekte der Verblendkeramik berücksichtigt, ist der Schlüssel zu perfekter Ästhetik.







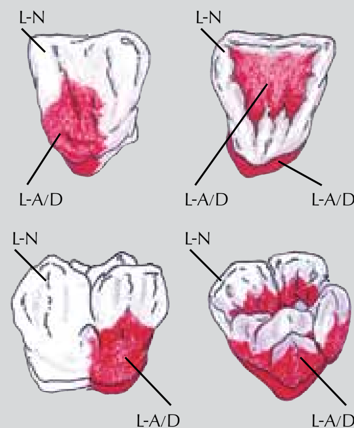
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Colour Combination Charts

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Farbzuordnungstabellen

Shades / Farben	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
GC Initial Zr Light Reflective Liner	BL	1	2	3	3	BL	4	4	5	BL:2 1:1	2	3	3	6	6	6
GC Initial IQ Layering-over-Zircon Body Powders	A	A	A	A	A	BL	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	← L-N →															
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	← L-A →					← L-B →				← L-C →				← L-D →		

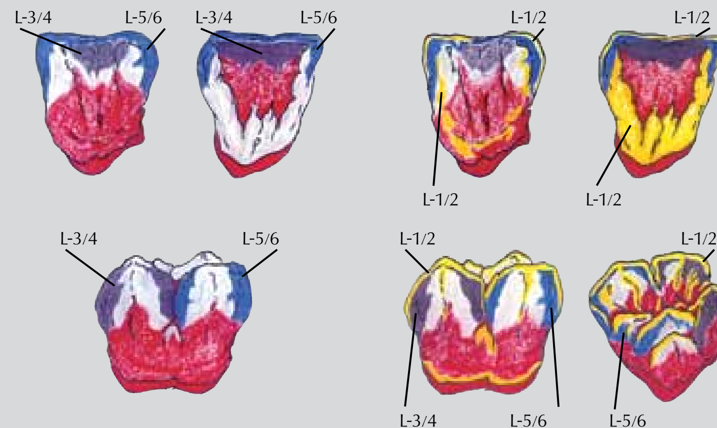
Lustre Pastes, Coloration Scheme

Lustre Pastes, Anwendungsschema



Basic application for Vita Classic Shades
Basis Bemalung für Vita Classic Farbe

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D



L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey

L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Important Information:
All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon materials and GC Initial Zr-FS materials are fully compatible and can easily be combined for extended options.

Wichtiger Hinweis:
All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon Materialien und GC Initial Zr-FS Materialien sind kompatibel und können für erweiterte Optionen einfach miteinander kombiniert werden.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Firing Chart
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Brenntabelle

	Preheating temp. Starttemperatur	Drying time Trocknungszeit	Raise of temp. Temperaturanstieg	Vacuum Vakuum	Final temp. Endtemperatur	Holding time Haltezeit
Light Reflective Liner Firing Light Reflective Liner-Brand	450°C	6 min	45°C/min	Yes / Ja	860°C	1 min
1st Body firing 1. Bodybrand	450°C	5 min	50°C/min	Yes / Ja	810°C	1 min
2nd Body firing (correction firing) Korrekturbrand	450°C	4 min	50°C/min	Yes / Ja	805°C	1 min
Glaze Firing Lustre Pastes Glanzbrand Lustre Pastes	480°C	2 min	45°C/min	No / Nein	780°C	1 min

Note: Ceramic furnaces of different types may vary significantly in real firing temperature compared to indicated temperature. Please periodically calibrate your furnace and do test firings if necessary.

Hinweis: Keramiköfen verschiedener Typen weichen in ihrer Brennführung zum Teil erheblich von den eingestellten Temperaturen ab. Kalibrieren Sie Ihre Öfen regelmäßig und führen Sie ggf. Testbrände durch.

Physical Properties and Shelf Life
Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer

PROPERTIES / EIGENSCHAFTEN	MEASURE / MAßEINHEIT	Initial IQ One Body Layering-over-Metal			Initial IQ One Body Layering-over-Zircon		
		VALUE / WERT		NORM / NORM	VALUE / WERT		NORM / NORM
1st Dentin Firing 1. Dentinbrand	°C	900			810		
CTE (25-500°C) WAK (25-500°C)	Firings / Brände	2	4		2	4	
	$10^{-6}xK^{-1}$	12,7	12,9		9,5	9,5	
Glass Transforming temperature Glastransformationspunkt	°C	575			550		
Solubility Löslichkeit	µg/cm³	25		Max 100	10		Max 100
Density Dichte	g/ cm³	2,52			2,52		
Flexural Strength Biegefestigkeit	MPa	84		Min 50	90		Min 50
Average Particle Size mµ Mittlere Korngröße mµ	D 50%	25			25		
Bonding Strength Haftverbund	MPa	50		Min 25	N/A		
Ceramic Type Keramiksorte	N=Nature S=Synthetic Glass	N/S			N/S		

PRODUCT DESCRIPTION / PRODUKT	SHELF LIFE / HALTBARKEIT
GC Initial, all Powders	indefinite /unbegrenzt
GC Initial, all Pastes	5 years / 5 Jahre
GC Initial, all Liquids	4 years / 4 Jahre
GC Initial Fluo Crystals	indefinite /unbegrenzt

A short overview of the capacity of the GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon System

Ein kleiner Überblick über das Leistungsspektrum des GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon Systems











Manuel Technique
Manuale tecnico

GC Initial IQ Layering



Table des matières
Indice

Photos / Fotografie: *ZTM Michael Brüsch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf, Germany*
ZTM Oliver Heinzle, Götzis, Austria
CDT Mark Bladen, Worcestershire, United Kingdom

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tableau des teintes
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Scale colori

Tableau des teintes
Scale colori

Pour obtenir une esthétique parfaite, choisissez parmi les composants suivants.
Vous trouverez en page 32 les combinaisons détaillées.

Scegliendo tra i componenti indicati di seguito si possono riprodurre le tinte più comunemente utilizzate.
Per i dettagli sulle combinazioni cromatiche raccomandate, consultare pagina 32.

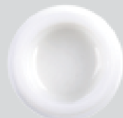
initial IQ One Body Layering-over-Metal, Paste Opaques

Paste Opaques (Pâtes) / Opachi in pasta	5	A2	A3	B2	C2	D2

initial IQ One Body Layering-over-Metal, Poudres Body

Body Powders (poudres) / Masse in polvere	4	A	B	C	D

initial IQ Lustre Pastes / Lustre Paste


L-N Neutral

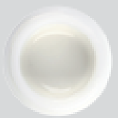

L-A Body


L-B Body


L-C Body


L-D Body


L-1 Vanilla

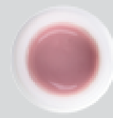

L-2 White


L-3 Light Grey


L-4 Dark Grey


L-5 Light Blue


L-6 Dark Blue


L-7 INcisio


L-8 Olive


L-V Value

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, application de l'Opaque

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, applicazione dell'opaco



Les armatures métalliques coulées ou usinées (CAD/CAM) sont grattées et finies avec une fraise en carbure de tungstène et oxydées selon les instructions du fabriquant de l'alliage.

Le strutture in metallo ottenute per fusione a cera persa o con tecnica CAD/CAM vengono rifinite con frese in metallo al carburo di tungsteno o con strumenti per molatura a legante ceramico e quindi vengono ossidate secondo le istruzioni del produttore della lega.



Appliquez la première couche Opaque (lait d'opaque) avec une pâte Opaque GC Initial MC en fine épaisseur à l'aide un pinceau plat. Avant la cuisson saupoudrez sur la surface de l'Opaque les "fluorescent crystals".

Applicare il primo stato di opaco (wash) con le normali paste GC Initial MC Paste Opaque usando un pennello piatto per stenderne uno strato sottile. Prima di cuocere, sulla superficie di opaco si possono applicare dei cristalli fluorescenti.



Après cuisson, ces Fluo Crystals (cristaux fluorescents) constituent une base importante pour une meilleure application de la 2nd couche de l'Opaque.

Dopo la cottura questi cristalli fluorescenti saranno la base per applicare un secondo e importante strato di opaco da cuocere.



Cuire la seconde couche d'opaque comme d'habitude. Au niveau des zones critiques, utilisez les Opaque Modifiers. La couche d'Opaque doit avoir une apparence légèrement brillante.

Cuocere il secondo strato di opaco come di consueto. Nelle aree critiche è opportuno usare gli Opaque Modifier colorati. Lo strato di opaco dovrebbe presentare una superficie leggermente lucida.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, contour complet

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, procedura di stratificazione completamente anatomica



Montage de la dent avec une seule poudre Body .

Applicazione della dentina sull'intera superficie.



Montage final.

Stratificazione finale, completamente modellata.



La restauration est cuite selon les paramètres de cuisson de la 1ère cuisson Body (voir instructions de cuisson). La surface de la céramique cuite apparait légèrement brillante.

Il restauro viene cotto secondo i parametri di cottura per la prima cottura della massa dentina (consultare le istruzioni per la cottura). La superficie della ceramica cotta si presenta leggermente lucida.



Résultat après correction de cuisson.

Risultato dopo la cottura di correzione.

GC Initial IQ • Application des Lustre Pastes
GC Initial IQ • Applicazione del Lustre Paste











Avant toute application de Lustre Paste, grattez à l'aide d'une fraise diamantée toute la surface à recouvrir ou pratiquez un sablage à l'oxyde d'alumine 50 microns sous pression de 1,5 bar.

Prima di applicare il rivestimento lucido, il restauro in ceramica viene modellato e rifinito nei contorni utilizzando delle frese diamantate. I ponti e le corone ultimati vengono quindi sabbiati con ossido di alluminio da 50 micron ad una pressione di 1,5 bar.

La "Lustre Paste Neutral" est enduite sur la surface entière de la restauration sablée. Cette couche est nettement plus épaisse qu'un Glaze classique.

Astuce: Ces "Lustre Pastes" ne doivent pas entrer en contact avec l'eau.

Lustre Paste Neutral viene applicato su tutta la superficie del restauro sabbiato. Questo rivestimento è chiaramente più spesso di quello consueto ottenuto dopo la normale cottura di glasura.

Nota: Lustre Paste non può venire a contatto con l'acqua.

Les teintes du teintier Vitapan Classic® Shade sont obtenues par une application plus ou moins intensive de Lustre Pastes "Body A – D". Ce procédé qui ne prend que 2 minutes, suffit à créer les teintes du teintier Vitapan Classic®.

Il colore Vitapan Classic® richiesto viene riprodotto applicando in modo più o meno intenso Lustre Paste "Body A - D". Questo processo, che richiede solo 2 minuti, sarà sufficiente a creare i colori Vitapan Classic®.

GC Initial IQ • Lustre Pastes application
GC Initial IQ • Applicazione delle Lustre Paste





Astuce: Une surface lisse et douce peut être obtenue par faible vibration ou en condensant la restauration.

Suggerimento: Per ottenere la struttura superficiale desiderata o una superficie particolarmente liscia dello strato di Lustre Paste, si consiglia di vibrare delicatamente o condensare il restauro.



Résultat après 1 cuisson.

ErRisultato dopo una cottura.

Pour plus de détails sur les possibilités offertes par Lustre Pastes NF, consultez le manuel approprié.

Per una descrizione più dettagliata delle possibilità offerte dalle Lustre Paste NF, consultare il manuale apposito.



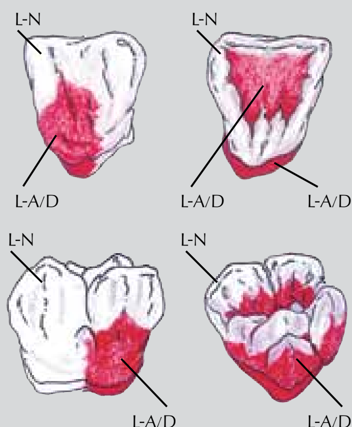
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, tableau de combinaison des teintes

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tavole delle combinazioni cromatiche

Teintes / Colori	**A1**	**A2**	**A3**	**A3.5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**D2**	**D3**	**D4**
GC Initial MC Opaque / Opaco	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Layering over-Metal Body Poudres /Masse dentina in polvere	Body A					Body B				Body C			Body D		
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral / Neutro	← L-N →														
GC Initial IQ Lustre Pastes, teintes Body / Colore dentina	← L-A →					← L-B →				← L-C →			← L-D →		

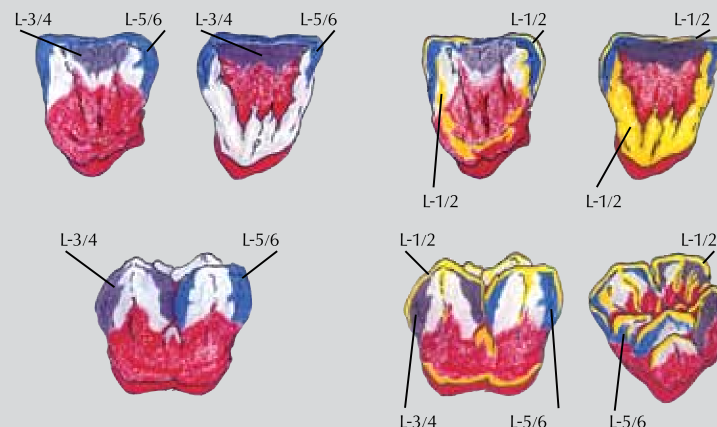
Lustre Pastes, coloration

Lustre Paste, Schema di applicazione dei colori



Basé sur le teintier Vitapan Classic®
Applicazione di base per i colori Vitapan Classic®

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D



L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey

L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Information importante:

Tous les matériaux GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal et GC Initial MC sont entièrement compatibles et se combinent aisément avec d'autres options.

Nota importante:

Tutti i materiali GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal e i materiali GC Initial MC sono completamente compatibili e possono facilmente essere combinati per ottenere una gamma più ampia di possibilità.

GC Initial IQ
GC Initial IQ



GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal, possibilités.

Potenzialità di GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal.











initial

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, instructions relatives à la cuisson

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tabella delle cotture

	T° de préchauffage Temperatura di pre-riscal-damento	Temps de séchage Tempo di asciugatura	Montée en t° Incremento di temperatura	Vide Vuoto	Température finale Temperatura finale	Temps de maintien Tempo di manteni-mento	Apparence Aspetto
Oxydation Ossidazione	**Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage** Consultare le istruzioni del produttore di leghe						
1ère cuisson de l'Opaque * 1° cottura opaco in pasta*	550°C	6 min	80°C/min	Oui/Si	940°C	1 min	Brillante Lucido
2nd cuisson de l'Opaque * 2° cottura opaco in pasta	550°C	6 min	80°C/min	Oui/Si	930°C	1 min	Légèrement brillante Leggermente lucido
1ère cuisson Body 1° cottura massa dentina	600°C	4 min	80°C/min	Oui/Si	900°C	1 min	Légèrement brillante Leggermente lucido
2nd cuisson Body (Cuisson de correction) 2° cottura massa dentina (cottura di correzione)	600°C	3 min	80°C/min	Oui/Si	890°C	1 min	Légèrement brillante Leggermente lucido
Cuisson Lustre Pastes Glaze Cottura per glasura Lustre Paste	480°C	2 min	45°C/min	Non/No	810°C	1 min	Brillante Lucido

Note: *Les différents types de four céramique peuvent présenter des différences de température comparées à celles indiquées. Calibrez régulièrement votre four et faites des tests de cuisson si nécessaire.*

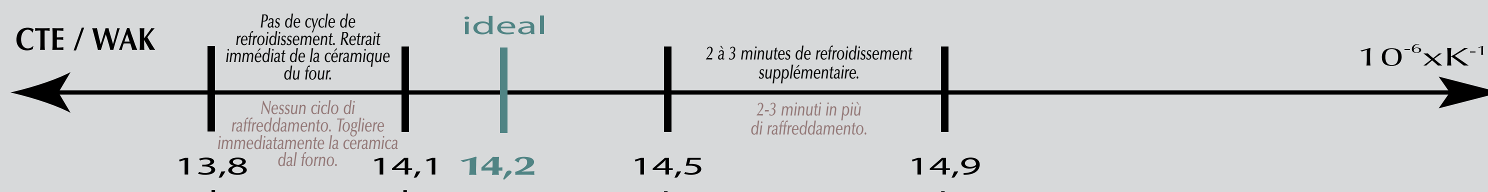
**Lors de la cuisson d'alliage non précieux, augmentez la température finale de 20°C.*

Nota: *I diversi tipi di forni per ceramica possono presentare notevoli differenze nelle temperature di cottura effettive rispetto alle temperature indicate. Calibrare periodicamente il forno e, se necessario, eseguire alcune cotture di prova.*

**Quando si usano metalli non preziosi, la temperatura per la prima cottura dell'opaco deve essere incrementata di 20°C.*

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal • liste des alliages compatibles

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal • elenco delle leghe



Alliage Lega	Société Produttore	Oxydation* Ossidazione*	CET* (25° - 500°) CET* (25° - 500°)
	Teneur élevée en or **Leghe ad elevato tenore aureo**		
Bio Herador SG	Heraeus	V-950°C 10min	14,5
Herador NH	Heraeus	A-950°C 5min	13,9
Herador SG	Heraeus	V-980°C 10min	14,4
JP 84	Jensen	A-1010°C 5min	14,1
Bio Ponto Star	Bego	A-950°C 10min	14,2
Biogold Plus	Elephant	A-950°C 3min	14,3
Porta Geo Ti	Wieland	A-950°C 10min	14,1
Degudent N	Degussa	A-980°C 10min	14,3
	Teneur réduite en or **Leghe a tenore aureo ridotto**		
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10min	14,1
Degudor	Degussa	A-980°C 10min	13,7
	Alliages non précieux **Leghe vili**		
Girobond NB	Girrbach	A-1040°C 1-2min	14,6
Wiron 99	Bego	A-980°C 7min	13,8
Xera Fit	Metalor	V-980°C 10min	14,1
Novarex	Jeneric	V-1040°C 0min	14,1
Wirobond C	Bego	A-980°C 7min	14,0
FINOBOND NF, NF Superior	Fino	A-980°C 5 min	14,4
Bio Cromadent	Koos	A-980°C 7min	14,4
	Alliages à base de Pd **Leghe palladiate**		
JP5	Jensen	V-1010°C 5min	14,9

V = sous vide • A = sous atmosphère / sans vide / V = sotto vuoto • A = Atmosferico / No vuoto
** Suivre les instructions du fabricant de l'alliage. / * Secondo le istruzioni del produttore della lega*

Produits complémentaires - INmetalbond
Prodotti correlati - INmetalbond



Fine épaisseur de liant entre l'alliage et la céramique. L'INmetalbond évite à l'alliage de dégazer pendant les différentes cuissons et neutralise les différences de CET. L'armature métallique doit être préparée suivant les indications du fabricant.

Strato adesivo sottile tra la lega e la ceramica. INmetalbond impedisce la degassificazione degli ossidi di metallo durante le varie cotture e neutralizza le differenze di CET. La struttura metallica dovrebbe essere preparata secondo le istruzioni del produttore.



Mélangez le produit avant utilisation. Appliquez le liant en fine épaisseur pour masquer le support. Important: ne pas dessécher le liant. Rebouchez la seringue après usage.

Agitare prima dell'uso. Applicare uno strato sottile di adesivo ma coprire completamente la struttura. Importante: Non inumidire l'adesivo una volta asciutto. Richiudere il flacone dopo l'uso.

	T° de pré-chauffage Temperatura di pre-riscaldamento	Temps de séchage Tempo di asciugatura	Montée en t° Incremento di temperatura	Vide Vuoto	Température finale Temperatura finale	Temps de maintien Tempo di mantenimento	Apparence Aspetto
Oxydation Ossidazione	**Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage** Consultare le istruzioni del produttore di leghe						
Bonding Adesivo	550°C	6 min	80°C/min	Oui/Si	980°C	1 min	**Légèrement brillante** Leggermente lucido



Le liant – jaunâtre - doit présenter une surface légèrement brillante. Astuce: la couleur du liant dépend de la composition de l'alliage. Quand on utilise un alliage non précieux avec l'INmetalbond il n'est pas nécessaire d'augmenter la température de 20°C.

L'adesivo ha una superficie giallastra e leggermente lucida. Nota: Il colore dell'adesivo dopo la cottura dipende dai composti della lega. Quando si usano leghe vili con INmetalbond, non è necessario incrementare la temperatura di 20° per la cottura dell'opaco.

Les paramètres de cuisson mentionnés ci-dessus ne sont donnés qu'à titre indicatif et doivent être adaptés à votre four. Le plus important est d'obtenir le juste résultat de cuisson. Utilisez-les à titre indicatif.

I parametri di cottura sopra menzionati sono solo linee guida che devono essere sempre tarate in funzione del forno e della cottura. La cosa più importante è ottenere un risultato finale ottimale.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Tableau des teintes
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Scale colori

Tableau des teintes
Scale colori

Pour obtenir une esthétique parfaite, choisissez parmi les composants suivants.
Vous trouverez en page 43 les combinaisons détaillées.

Scegliendo tra i componenti indicati di seguito si possono riprodurre le tinte più comunemente utilizzate.
Per i dettagli sulle combinazioni cromatiche raccomandate, consultare pagina 43.

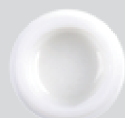
initial Zr Light Reflective Liners

Light Reflective Liners	7	1	2	3	4	5	6	Bleach

initial IQ One Body Layering-over-Zircon, Body Powders

Body Powders (poudres)	5	A	B	C	D	Bleach

initial IQ Lustre Pastes / Lustre Paste


L-N Neutral

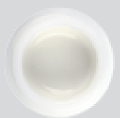

L-A Body


L-B Body


L-C Body


L-D Body


L-1 Vanilla

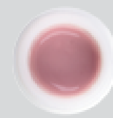

L-2 White


L-3 Light Grey


L-4 Dark Grey


L-5 Light Blue


L-6 Dark Blue


L-7 INcisio


L-8 Olive


L-V Value

GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner
GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner



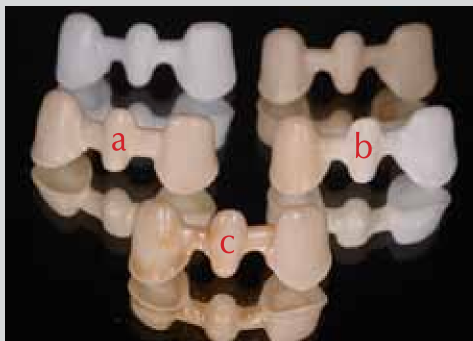
Les nouveaux liners Zr-LR Liners sont conçus pour s'adapter à la teinte des différentes armatures zircone (approche systématique).
Pour obtenir une teinte Vita Classic, référez-vous au tableau de combinaison des teintes en page 43.

Utilizzando i sottofondi Liner Riflettenti si può facilmente adattare il colore dei diversi materiali in ZrO2 in modo da ottenere un risultato uniforme. Ad esempio, per ottenere i colori Vita Classic, consultare le tavole delle combinazioni cromatiche riportate a pagina 43.



Une seule application (a) des Liners Zr-LR est possible, mixer les teintes également ou, possibilité de les additionner aux GC Initial IQ Lustre Pastes NF (c).

I sottofondi Liner Riflettenti possono essere applicati (a) utilizzando un solo colore o più colori (b), oppure aggiungendo una colorazione supplementare con GC Initial IQ Lustre Paste NF (c).



GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner
GC Initial • Zircon - Liner Riflettenti



Appliquez une couche fine et couvrante de Liner Zr-LR.
Référez-vous au tableau de cuisson en page 44.

Applicare uno strato sottile e uniforme di Liner Riflettente sufficiente però a coprire tutta la superficie.
Consultare la tabella delle cotture a pagina 44.





Astuce: Utilisez un Liner Zr-LR plus intense pour modifier partiellement la teinte de base. Pour obtenir une modification plus importante, nous vous recommandons l'utilisation des GC Initial IQ Lustre Pastes sur le Liner.

Suggerimento: Utilizzare una tonalità più intensa di Liner Riflettente per modificare parzialmente i colori di base. Per realizzare modifiche più marcate, si raccomanda di utilizzare le GC Initial IQ Lustre Paste sul sottofondo.



GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, contour anatomique complet

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Procedura per la stratificazione anatomica degli elementi





Montage de la dent avec une seule poudre. Réalisez le montage sur l'armature (poudres A, B, C, D ou BL).

Applicare una massa in polvere Body Powder creando man mano l'intero contorno anatomico della corona (polveri A, B, C, D o BL).



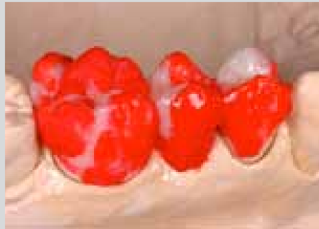
Astuce: Une bonne condensation de la poudre contribue à une rétraction minimale.

Suggerimento: Condensando adeguatamente prima della cottura si riduce il grado di contrazione.



GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, contour anatomique complet

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Procedura per la stratificazione anatomica degli elementi



Pour les modifications, utilisez la même poudre. Cuisson selon le tableau page 44.

Per le correzioni utilizzare la medesima polvere. Cuocere secondo le indicazioni riportate nella tabella delle cotture a pagina 44.



Grattez et finalisez la forme.

Correggere la forma fresando come di consueto.



Sablez avant l'application des Lustre Pastes
- Alox 50µm, 2 bars de pression.

Sabbiare prima di applicare le Lustre Paste e procedere con la cottura di glasura – Ossido di alluminio 50µm, 2 bar di pressione.



Appliquez les Lustre Pastes comme décrit en page 30.

Infine, applicare le Lustre Paste come descritto a pagina 30.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, recommandations

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Raccomandazioni



Des résultats esthétiques après cuisson du Glaze Firing avec Lustre Pastes.

Risultati di qualità estetica eccellente dopo la cottura di glasura con le Lustre Paste.

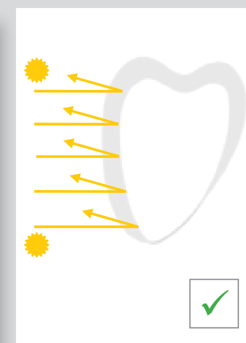


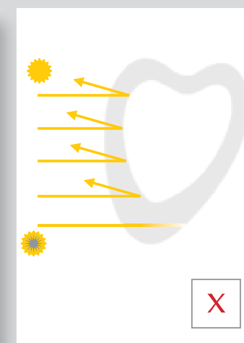
Astuce: Pour un résultat esthétique optimum, l'armature en dioxyde de zircone au niveau du pontique doit être en contact avec la gencive. (Tout en respectant les conditions d'hygiène). Si l'armature n'est pas en contact, la partie cervicale du pontique aura un aspect grisâtre. La conception d'une armature appropriée, anticipant les zones de transparence et les effets de translucidité de la céramique est la clé d'une esthétique de qualité.

Suggerimento: Per ottenere risultati estetici ottimali, è opportuno estendere il più possibile verso la base la struttura in ZrO_2 del ponte (rispettando le consuete linee guida relative all'igiene). Se la struttura non è adeguatamente estesa, l'area cervicale del ponte assumerà un aspetto grigiastro. Un design corretto della struttura, anticipando gli effetti di trasparenza e traslucenza delle ceramiche per veneer, è fondamentale per ottenere un risultato estetico d'eccellenza.









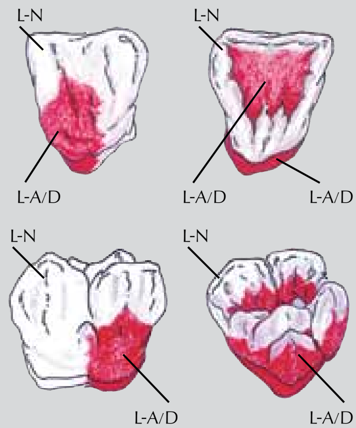
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, tableau de combinaison des teintes

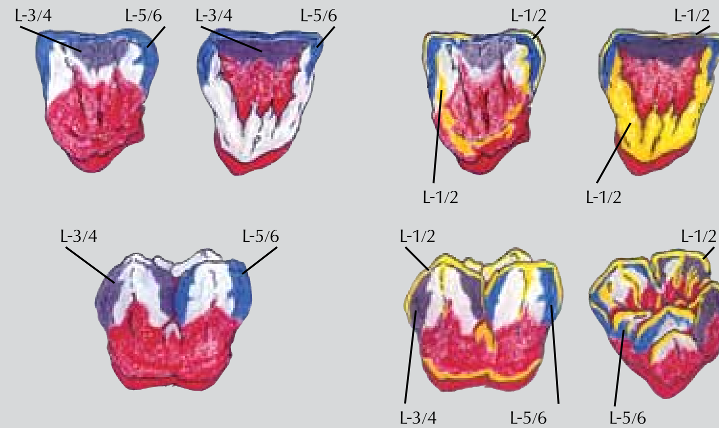
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Tavole delle combinazioni cromatiche

Teintes / Colori	**A1**	**A2**	**A3**	**A3.5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**
GC Initial Zr Light Reflective Liner	BL	1	2	3	3	BL	4	4	5	BL:2 1:1	2	3	3	6	6	6
GC Initial IQ Layering-over-Zircon Body Powders	A	A	A	A	A	BL	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	← L-N →															
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	← L-A →					← L-B →				← L-C →				← L-D →		

Lustre Pastes, coloration

Lustre Pastes, Schema di applicazione dei colori





Basé sur le teintier Vitapan Classic®
Applicazione di base per i colori Vitapan Classic®

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D

L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey
L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Information importante :
Tous les matériaux GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon et GC Initial Zr-FS sont entièrement compatibles et se combinent aisément avec d'autres options.

Nota importante:
Tutti i materiali GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon e i materiali GC Initial Zr-FS sono completamente compatibili e possono facilmente essere combinati per ottenere una gamma più ampia di possibilità.

initial

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, instructions relatives à la cuisson
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Tabella delle cotture

	T° de pré-chauffage Temperatura di pre-riscaldamento	Temps de séchage Tempo di asciugatura	Montée en t° Incremento di temperatura	Vide Vuoto	Température finale Temperatura finale	Temps de maintien Tempo di mantenimento
Cuisson des Liners Light Reflective Cottura del Liner Riflettente	450°C	6 min	45°C/min	Oui / Si	860°C	1 min
1ère cuisson Body 1° cottura massa dentina	450°C	5 min	50°C/min	Oui / Si	810°C	1 min
2nd cuisson Body *(Cuisson de correction)* 2° cottura massa dentina *(cottura di correzione)*	450°C	4 min	50°C/min	Oui / Si	805°C	1 min
Cuisson Lustre Pastes Glaze Cottura per glasura Lustre Paste	480°C	2 min	45°C/min	Non / No	780°C	1 min

Note: *Les différents types de four céramique peuvent présenter des différences de température comparées à celles indiquées. Calibrez régulièrement votre four et faites des tests de cuisson si nécessaire.*

Nota: *I diversi tipi di forni per ceramica possono presentare notevoli differenze nelle temperature di cottura effettive rispetto alle temperature indicate. Calibrare periodicamente il forno e, se necessario, eseguire alcune cotture di prova.*

Propriétés physiques & Péremption
Proprietà fisiche e durata utile

PROPERTIES / EIGENSCHAFTEN	MESURE / UNITA' DI MISURA	Initial IQ,One Body Layering-over-Metal			Initial IQ,One Body Layering-over-Zircon		
		VALEUR / VALORE		NORME / STANDARD	VALEUR / VALORE		NORME / STANDARD
1ère cuisson de Dentine 1° cottura dentina	°C	900			810		
CET / CET (25-500°C)	Cuissons / Cotture	2	4		2	4	
	$10^{-6}xK^{-1}$	12,7	12,9		9,5	9,5	
Température de transformation du verre / Temperatura di trasformazione del vetro	°C	575			550		
Solubilité Solubilità	µg/cm^3	25		Max 100	10		Max 100
Densité Densità	g/ cm^3	2,52			2,52		
Résistance à la flexion Resistenza alla flessione	MPa	84		Min 50	90		Min 50
Taille moyenne des particules mµ Dimensioni medie delle particelle mµ	D 50%	25			25		
Force d'adhésion Forza di adesione	MPa	50		Min 25	N/A		
Type de céramique Tipo di ceramica	N=Nature / Naturale S=verre synthétique/ Vetro sintetico	N/S			N/S		

DESCRIPTION DU PRODUIT / DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	PEREMPTION / DURATA UTILE
GC Initial, toutes les poudres / GC Initial, tutte le polveri	illimitée / Indefinita
GC Initial, toutes les pâtes / GC Initial, tutte le Pastes	5 ans / 5 anni
GC Initial, tous les liquides / GC Initial, tutti i liquidi	4 ans / 4 anni
GC Initial Fluo Crystals / GC Initial Fluo Crystals	illimitée / indefinita

Petit aperçu des possibilités offertes par le système GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon

Breve panoramica delle potenzialità del sistema GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon











Manual Técnico
Instrukcja techniczna

GC Initial IQ Layering



initial

Tabla de Contenidos
Spis treści

Fotografía / Zdjęcia: ZTM Michael Brüsch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf, Germany
ZTM Oliver Heinzle, Götzis, Austria
CDT Mark Bladen, Worcestershire, United Kingdom

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Carta de Colores
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tabele kolorów

Carta de Colores
Tabele kolorów

Elija entre los siguientes componentes para crear los tonos más comunes.
Por favor, encuentre algunas recomendaciones de combinaciones en la página 54.

Najbardziej popularne odcienie można uzyskać wybierając spośród następujących komponentów. Szczegółowe wskazówki dotyczące łączenia kolorów patrz strona 54.

initial IQ One Body Layering-over-Metal, Paste Opaques

Pasta Opaquer / Pasty opakera	5	A2	A3	B2	C2	D2

initial IQ One Body Layering-over-Metal, Body Powders

Polvos Body / Proszki Body	4	A	B	C	D

initial IQ Lustre Pastes NF / Pasty glazury

L-N	L-A	L-B	L-C	L-D
Neutral	Body	Body	Body	Body
Neutralna	Body	Body	Body	Body

L-1	L-2	L-3	L-4	L-5	L-6	L-7	L-8	L-V
Vainilla	Blanco	Gris claro	Gris oscuro	Azul claro	Azul oscuro	Rosa	Oliva	Valor
Waniliowa	Biała	Jasnoszara	Ciemnoszara	Jasnoniebieska	Ciemnoniebieska	INcisio - fioletowa	Oliwkowa	Value

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Capa de opaquer

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, nakładanie opakera



Las estructuras de metal coladas o por CAD/CAM son acabadas con fresas de carburo de tungsteno o instrumentos adecuados para desbastar aleaciones para metal-cerámica y oxidadas de acuerdo a las instrucciones del fabricante de la aleación.

Odlaną lub wykonaną techniką CAD/CAM podbudowę metalową opracowuje się frezami z nasypem z węglika wolframu lub ceramicznymi instrumentami szlifierskimi i oksyduje zgodnie ze wskazówkami producenta stopu.



Aplicar la primera capa de opaquer (wash opaque) con el Paste Opaque normal de GC Initial MC en una capa fina con el uso de un pincel plano. Antes de cocer, aplicar los fluocristales sobre toda la superficie de opaquer.

Pierwszą warstwę opakera (wash) nanieść cienką warstwą za pomocą płaskiego pędzelka używając zwyczajnego opakera w paście GC Initial MC. Przed wypaleniem powierzchnię opakera można wyścielić kryształkami o wysokiej fluorescencji.



Después de la cocción, estos Fluo Crystals, son la base para conseguir una capa homogénea de la 2ª cocción de opaquer.

Po wypaleniu te kryształki fluorescencyjne stanowią podstawę bardzo ważnej równomiernej warstwy drugiego opakera.



En la segunda capa de opaquer, en las áreas críticas deberíamos usar modificadores de opaquer. La capa de opaquer debería presentar una superficie ligeramente brillante.

W miejscach krytycznych, warstwę drugiego opakera powinno się jak zwykle dobarwić kolorem przy użyciu modyfikatora opakera. Powierzchnia opakera powinna być lekko błyszcząca.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Modelado completo

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, modelowanie pełnego konturu



Aplicación del polvo Body en toda la superficie.

Nanoszenie na całej powierzchni proszków Body.



Reconstrucción de la forma final.

Kompletne modelowanie anatomicznego kształtu.



La restauración es cocida siguiendo los parámetros de la primera cocción Body (ver instrucciones de cocción). La superficie de la cerámica cocida muestra un ligero brillo.

W pełni wymodelowana odbudowa wypalana jest według parametrów dla pierwszego wypalania Body (patrz instrukcja wypalania). Powierzchnia ceramiki po wypaleniu wykazuje lekki połysk.



Resultado después de la cocción de corrección.

Rezultat po wypalaniu korekcyjnym.

GC Initial IQ • Lustre Pastes, Aplicación
GC Initial IQ • Nakładanie past glazury











Antes de aplicar el Lustre, dar forma y contorneado a la restauración de cerámica utilizando fresas de diamante. Las coronas y puentes acabados son areandas con 50 micras de óxido de aluminio y 1,5 bares de presión.

Przed nałożeniem warstwy glazury, uzupełnieniu ceramicznemu nadaje się kształt przy użyciu dostosowanych wierteł z diamentowym nasypem.
Po opracowaniu korony i mosty poddawane są piaskowaniu tlenkiem glinu o ziarenkach wielkości 50 mikronów pod ciśnieniem 1,5 bar.

El Lustre Paste Neutral es aplicado sobre toda la superficie arenada. Esta capa de recubrimiento es más gruesa que lo que conocemos como una capa normal de glaseado.

Nota: estos Lustre Pastes no pueden entrar en contacto con el agua.

Na wypiaskowane uzupełnienie w pierwszej kolejności, do pokrycia całej powierzchni nakładana jest neutralna glazura (L-N) znacznie „grubiej“ niż w przypadku normalnego wypalania glazury.

Uwaga: te pasty glazury nie mogą mieć kontaktu z wodą.

El color Vitapan Classic® requerido es creado mediante los Lustre Pastes "Body A – D" en mayor o menor intensidad. Este proceso, que solo nos lleva 2 minutos, es todo lo necesario para crear los colores Vitapan Classic®.

Pożądany odcień Vitapan Classic® uzyskuje się poprzez bardziej lub mniej intensywne nakładanie past glazury "Body A - D". Procedura uzyskania odcienia odpowiadającego Vitapan Classic® wymaga zaledwie 2 minut.

GC Initial IQ • Lustre Pastes, Aplicación

GC Initial IQ • Nakładanie past glazury





Consejo: La textura o suavidad deseada de la superficie de la capa del Lustre Paste se puede obtener mediante vibración o condensación suave de la restauración.

Wskazówka: Pożądaną strukturę powierzchni lub gładkość po nałożeniu pasty glazury można uzyskać poprzez delikatną wibrację lub kondensację odbudowy.



Resultado después de una cocción.

Rezultat po 1 wypalaniu.

Para una descripción más detallada de las posibilidades de los Lustre Pastes NF, consulte el manual correspondiente.

Bardziej szczegółowy opis możliwości Lustre Pastes NF można znaleźć w instrukcji odnoszącej się do tego produktu.



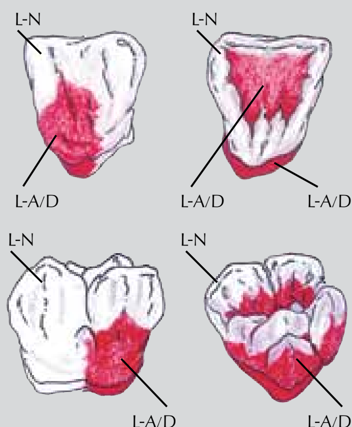
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Carta de Combinación de Colores

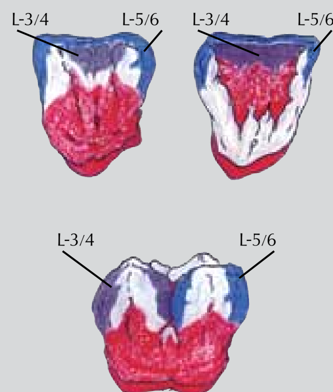
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, schemat łączenia kolorów

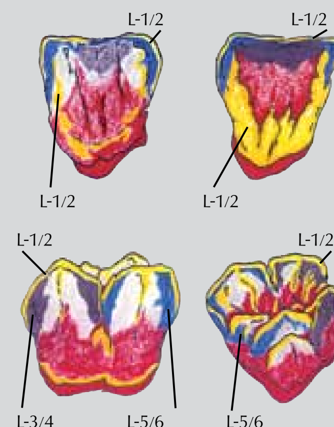
Colores / Odcienie	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
GC Initial MC Opaque	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Layering-over-Metal Body Powders	Body A					Body B				Body C			Body D		
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	← L-N →														
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	← L-A →					← L-B →				← L-C →			← L-D →		

Lustre Pastes, Esquema de Coloración

Lustre Pastes, schemat stosowania







Aplicación básica para colores Vita Classic
Podstawowe malowanie do odcieni Vita Classic

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D

L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey
L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Información Importante:
Todos los materiales GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal y GC Initial MC son totalmente compatibles y pueden ser combinados para obtener mayores opciones.

Ważna wskazówka:
Wszystkie materiały GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal i materiały GC Initial MC są w pełni kompatybilne i można je łatwo ze sobą łączyć, co rozszerza ich możliwości.

GC Initial IQ

GC Initial IQ



Un breve resumen de la capacidad del sistema de GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal.

Spektrum możliwości GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal.











GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tabla de Cocciones
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, tabela wypalania

	Temp. Pre-calentamiento Temp. początkowa	Tiempo de secado Czas suszenia	Incremento de Temp. Wzrost temp.	Vacío Próżnia	Temperatura Final Temp. końcowa	Tiempo de Manteni-miento Czas utrzy-mywania	Apariencia Wygląd
Oxidación Oksydacja	Según las instrucciones del fabricante de la aleación W odniesieniu do instrukcji producenta stopu						
1ª Cocción Opaquer Pasta * Pierwsze wypalanie opakera w paście*	550°C	6 min	80°C/min	Si / Tak	940°C	1 min	Brillante / Błyszczący
2ª Cocción Opaquer Pasta Drugie wypalanie opakera w paście	550°C	6 min	80°C/min	Si / Tak	930°C	1 min	Ligeramente brillante / Lekko błyszczący
1ª Cocción Body Pierwsze wypalanie Body	600°C	4 min	80°C/min	Si / Tak	900°C	1 min	Ligeramente brillante / Lekko błyszczący
2ª Cocción Body (cocción de corrección) Drugie wypalanie Body (korekcyjne)	600°C	3 min	80°C/min	Si / Tak	890°C	1 min	Ligeramente brillante / Lekko błyszczący
Cocción de Glaseado Lustre Pastes Wypalanie na połysk past glazury	480°C	2 min	45°C/min	No /Nie	810°C	1 min	Brillante / Błyszczący

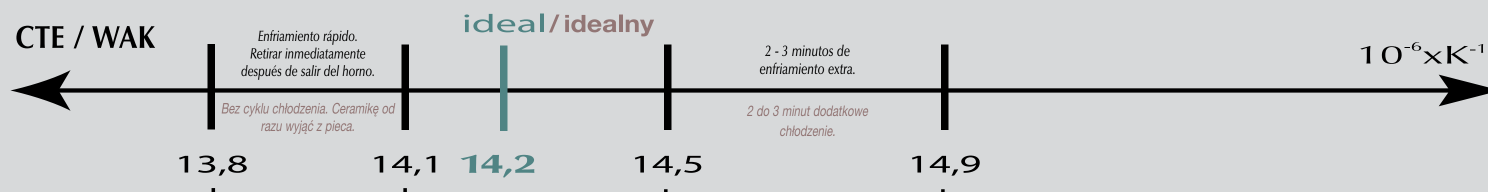
Nota: *Los diferentes tipos de hornos de cerámica pueden variar significativamente en la temperatura de cocción real comparado con la temperatura indicada. Por favor, periódicamente calibre su horno y haga una prueba de cocción si es necesario.*

** Por favor, incremente la temperatura de la primera cocción de opaquer en + 20 ° C cuando se utilizan metales no preciosos.*

Uwaga: *Piece do ceramiki różnych typów mogą się znacznie różnić pod względem rzeczywistej i zaprogramowanej temperatury wypalania. Należy okresowo kalibrować piec do wypalania i w razie potrzeby przeprowadzać wypalanie próbne.*

** W przypadku stosowania stopów metali nieszlachetnych, temperaturę pierwszego wypalania opakera należy podnieść o +20°C.*

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Lista de aleaciones
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, lista stopów



Aleación Stop	Compañía Producent	Oxidación* Oksydacja*	CTE* (25° - 500°)
	Aleaciones de alto contenido en Au **Stopy o wysokiej zawartości złota**		
Bio Herador SG	Heraeus	V-950°C 10min	14,5
Herador NH	Heraeus	A-950°C 5min	13,9
Herador SG	Heraeus	V-980°C 10min	14,4
JP 84	Jensen	A-1010°C 5min	14,1
Bio Ponto Star	Bego	A-950°C 10min	14,2
Biogold Plus	Elephant	A-950°C 3min	14,3
Porta Geo Ti	Wieland	A-950°C 10min	14,1
Degudent N	Degussa	A-980°C 10min	14,3
	Aleaciones de medio contenido en Au **Stopy o zredukowanej zawartości złota**		
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10min	14,1
Degudor	Degussa	A-980°C 10min	13,7
	Aleaciones no preciosas **Stopy metali nieszlachetnych**		
Girobond NB	Girrbach	A-1040°C 1-2min	14,6
Wiron 99	Bego	A-980°C 7min	13,8
Xera Fit	Metalor	V-980°C 10min	14,1
Novarex	Jeneric	V-1040°C 0min	14,1
Wirobond C	Bego	A-980°C 7min	14,0
Anax NPI	Anaxdent		14,1
Bio Cromadent	Koos	A-980°C 7min	14,4
	Aleaciones en base a Pd **Stopy na bazie palladu**		
JP5	Jensen	V-1010°C 5min	14,9

V = con vacío • A = Sin vacío / V = w próżni • A = Atmosferyczne / Normalne ciśnienie
** Seguir instrucciones del fabricante de la aleación. / * Według danych producenta stopu*

Productos relacionados - INmetalbond
Powiązane produkty - INmetalbond



Capa fina de unión entre el metal y la cerámica. El INMetalbond permite la desgasificación de los óxidos metálicos durante las cocciones y neutraliza las diferencias en CET. La estructura de metal deberá ser preparada de acuerdo a las instrucciones del fabricante.

Cienka warstwa pośrednia pomiędzy stopem i ceramiką. INmetalbond neutralizuje odgazowanie tlenków metali podczas wypalania i amortyzuje różnice we współczynniku rozszerzalności cieplnej. Podbudowa metalowa powinna być wykonana zgodnie z instrukcjami producenta.



Agitar antes de usar. Aplicar el bonding en una capa fina pero cubriendo la estructura completa. Importante: No humedecer el bonding seco. Cerrar la tapa después de usar.

Przed użyciem dobrze zamieszać. Nanieść środek łączący cienką, ale pokrywającą w całości podbudowę warstwą przy użyciu pędzelka do opakera w paście. Ważne: Nie zwilżać wysuszonego środka łączącego. Po użyciu zamknąć nakrętką.

	Temp. Pre-calentamiento Temp. początkowa	Tiempo secado Czas suszenia	Incremento de Temp. Wzrost temp.	Vacío Próżnia	Temperatura Final Temp. końcowa	Tiempo man-tenimiento Czas utrzy-mywania	Aspecto Wygląd
Oxidación Oksydacja	**Según las instrucciones del fabricante de la aleación** W odniesieniu do instrukcji producenta stopu						
Bonding Środek łączący	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Tak	980°C	1 min	Ligeramente Brillante / Lekko błyszczący



El bonding presenta una superficie amarillenta, ligeramente brillante. Nota: El color del bonding cocido depende de los componentes de la aleación. Cuando usamos aleaciones no preciosas con INmetalbond, la primera capa de Opaquer no necesita ser incrementada 20°C.

Środek łączący ma żółtawą, lekko błyszczącą powierzchnię. Uwaga: Kolor wypalonego środka łączącego zależy od składu stopu. W przypadku stopów metali nieszlachetnych używanych w połączeniu z INmetalbond, nie ma potrzeby podnoszenia temperatury o 20°C do pierwszego wypalania opakera (wash).

Los parámetros de cocción mencionados anteriormente son sólo de guía y por lo tanto siempre que sea necesario ajustar su horno cerámico y su correcta funcionalidad. Lo más importante es obtener el resultado de cocción correcto. Estos parámetros de cocción sólo se pueden utilizar como guía.

Powyższe parametry wypalania są tylko wytycznymi, które zawsze muszą być dostosowane do pieca do wypalania i jego prawidłowego funkcjonowania. Najważniejsze jest uzyskanie właściwego rezultatu wypalania. Parametry wypalania mogą być używane tylko jako wskazówki.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Carta de Colores
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Tabele kolorów

Carta de Colores
Tabele kolorów

Elija entre los siguientes componentes para crear los tonos más comunes.
Por favor, encuentre algunas recomendaciones de combinaciones en la página 65.

Najbardziej popularne odcienie można uzyskać wybierając spośród następujących komponentów. Szczegółowe wskazówki dotyczące łączenia kolorów patrz strona 65.

initial Zr Light Reflective Liners

Light Reflective Liners / Linery odbijające światło	7	1	2	3	4	5	6	Bleach

initial IQ One Body Layering-over-Zircon, Body Powders

Polvos Body / Proszki Body	5	A	B	C	D	Bleach

initial IQ Lustre Pastes NF / Pasty glazury

L-N	L-A	L-B	L-C	L-D
Neutral	Body	Body	Body	Body
Neutralna	Body	Body	Body	Body

L-1	L-2	L-3	L-4	L-5	L-6	L-7	L-8	L-V
Vainilla	Blanco	Gris claro	Gris oscuro	Azul claro	Azul oscuro	Rosa	Oliva	Valor
Waniliowa	Biała	Jasnoszara	Ciemnoszara	Jasnoniebieska	Ciemnoniebieska	INcisio - fioletowa	Oliwkowa	Value

GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner

GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner



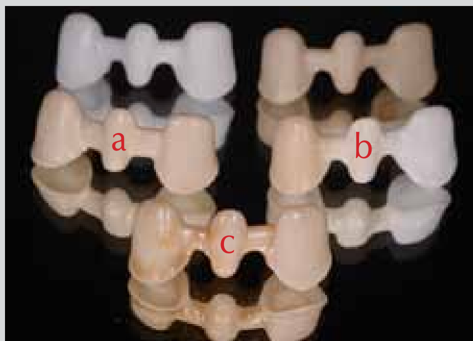
Usando los Zr-LR Liners, puede ajustar fácilmente el color de los diferentes materiales coloreados de ZrO2 para una proximación sistemática. Por ejemplo, para conseguir los colores Vita clásicos, consulte la carta de combinación de colores en la página 65.

Linery Zr-LR umożliwiają łatwe dopasowanie odcienia barwionych w różny sposób podbudów cyrkonowych do systemu. Na przykład, aby odtworzyć klasyczne odcienie Vita, patrz Schemat łączenia kolorów strona 65.



Una aplicación de un solo color de los Zr-Liners es posible (a), así como una aplicación multi-color (b), o un color adicional con GC Initial IQ Lustre Pastes NF (c).

Możliwe jest stosowanie zarówno jednego koloru (a) linera Zr-LR, jak również wielu kolorów (b), lub dodatkowa indywidualizacja przy użyciu GC Initial IQ Lustre Pastes NF (c).



GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner

GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner



Aplicar una capa fina del Zr-LR Liner de manera uniforme pero cubriendo. Consulte la tabla de cocción en la página 66.

Nałożyć Zr-LR Liner równomiernie cienką, ale kryjącą warstwą. Patrz tabela wypalania na stronie 66.





Consejo: Use con más intensidad el Zr-LR Liner para modificar los colores básicos parcialmente. Para lograr una mayor modificación, también recomendamos el uso de GC Initial IQ Lustre Pastes NF sobre el Liner.

Wskazówka: Stosować bardziej intensywny Zr-LR Liner do częściowej modyfikacji odcieni podstawowych. Aby uzyskać maksymalną modyfikację, zalecamy również użycie GC Initial IQ Lustre Pastes na Liner.



GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Estratificando el contorno final

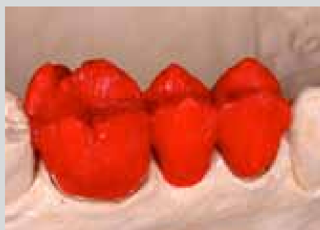
GC Initial IQ • *One Body Layering-over-Zircon, procedura modelowania anatomicznego kształtu*





Aplicar el polvo de base Body, estratificando anatómicamente todo el contorno de la corona (A, B, C, D o BL).

Korony modelować warstwowo nadając im w pełni anatomiczny kształt za pomocą jednej masy Body (proszki A, B, C, D lub BL).



Sugerencia: Condensar bien antes de cocer reduce la contracción.

Wskazówka: Dobra kondensacja masy przed wypaleniem zmniejsza skurcz.



GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Estratificando el contorno final

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, procedura modelowania anatomicznego



Para las correcciones, utilice el mismo polvo de nuevo. De la cocción de acuerdo a la tabla de cocción de la página 66.

Do korekty używać ponownie tego samego proszku. Wypalać według tabeli wypalania na stronie 66.



Corregir la forma de acuerdo a la técnica usada habitualmente.

Korekta kształtu przez odpowiednie opracowanie – jak zwykle.



Antes de aplicar la coloración mediante los Lustre Pastes, las coronas y puentes deben ser arenadas con óxido de aluminio 50 µm, 2 bares de presión.

Wypiaskować przed nadaniem koloru za pomocą Lustre Pastes przy wypalaniu glazury – tlenek glinu 50 µm, ciśnienie 2 bary.



Por último, aplicar los Lustre Pastes NF como se describe en la página 52.

Na koniec, nałożyć Lustre Pastes, jak opisano na stronie 52.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Recomendaciones
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, rekomendacje







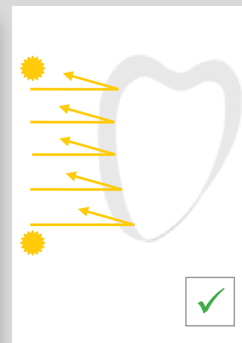
Resultado altamente estético después de la cocción con Lustre Pastes NF.

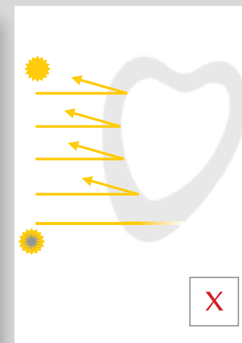
Wysoko estetyczny efekt po wypaleniu glazury z Lustre Pastes.

Consejo: Para obtener óptimos resultados estéticos, el póntico de la estructura de ZrO_2 debe extenderse hacia la zona basal en la medida de lo posible (dentro de las pautas comunes para los requisitos de higiene). Si la estructura no está debidamente extendida, la zona cervical del póntico tendrá un aspecto grisáceo. El diseño apropiado de la estructura anticipándose a la transparencia, y los efectos de translucidez de la cerámica del recubrimiento cerámico es la clave para el mejor diseño estético.

Wskazówka: Aby uzyskać optymalne efekty estetyczne, podbudowa cyrkonowa przęsła powinna być u podstawy w miarę możliwości wydłużona (z zachowaniem wytycznych dotyczących wymogów higieny). Jeżeli podbudowa cyrkonowa nie będzie odpowiednio wydłużona, powierzchnia dziąsłowa przęsła będzie miała szarawy wygląd. Właściwa konstrukcja podbudowy, przewidywanie przezierności i efektów przeświecania ceramiki do licowania jest kluczem do zaplanowania najlepszej estetyki.







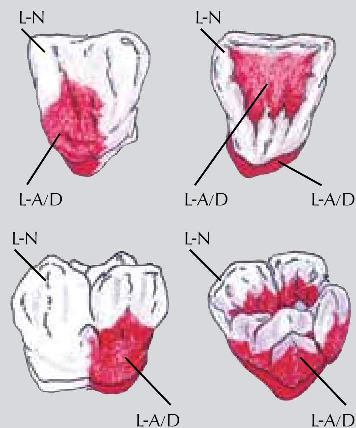
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Carta de Combinación de Colores

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, schemat łączenia kolorów

Colores / Odcienie	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
GC Initial Zr Light Reflective Liner	BL	1	2	3	3	BL	4	4	5	BL:2 1:1	2	3	3	6	6	6
GC Initial IQ Layering-over-Zircon Body Powders	A	A	A	A	A	BL	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	← L-N →															
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	← L-A →					← L-B →				← L-C →				← L-D →		

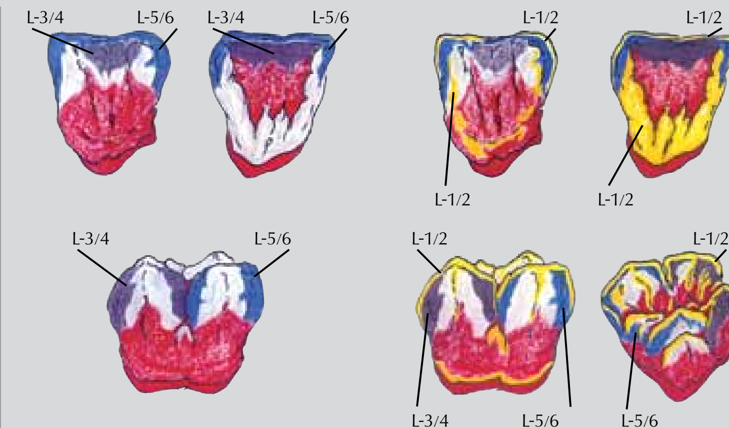
Lustre Pastes, Esquema de Coloración

Lustre Pastes, schemat stosowania



Aplicación básica para colores Vita Classic
Podstawowe malowanie do odcieni Vita Classic

L-N: Lustre Neutral
L-A/D: Lustre Body A – D



L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey
L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – INcisio
L-8: Lustre Enamel Effect 8 – Olive
L-9: Lustre Enamel Effect 9 – Value

Información importante:
Todos los materiales GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon y GC Initial Zr-FS son totalmente compatibles y pueden ser combinados para obtener mayores opciones.

Ważna wskazówka:
Wszystkie materiały GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon i materiały GC Initial Zr-FS są w pełni kompatybilne i można je łatwo ze sobą łączyć, co rozszerza ich możliwości.

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Tabla de cocciones
GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, instrukcja wypalania

	Temp. Pre-calentamiento Temp. początkowa	Tiempo de secado Czas suszenia	Incremento de Temp. Wzrost temp.	Vacío Próżnia	Temperatura Final Temp. końcowa	Tiempo de Mantenimiento Czas utrzy-mywania
Cocción Light ReflectiveLiner Wypalanie Light Reflective Liner	450°C	6 min	45°C/min	Si / Tak	860°C	1 min
1ª Cocción Body Pierwsze wypalanie Body	450°C	5 min	50°C/min	Si / Tak	810°C	1 min
2ª Cocción Body (cocción de corrección) Drugie wypalanie Body (korekcyjne)	450°C	4 min	50°C/min	Si / Tak	805°C	1 min
Cocción de Glaseado Lustre Pastes Wypalanie na połysk past glazury	480°C	2 min	45°C/min	No / Nie	780°C	1 min

Nota: *Los diferentes tipos de hornos de cerámica pueden variar significativamente en la temperatura de cocción real comparado con la temperatura indicada. Por favor, periódicamente calibre su horno y haga una prueba de cocción si es necesario.*

Uwaga: *W piecach ceramicznych różnych typów mogą wystąpić znaczne wahania pomiędzy rzeczywistą temperaturą wypalania i temperaturą zaprogramowaną. Należy okresowo kalibrować piec do wypalania i w razie potrzeby przeprowadzać wypalanie próbne.*

Propiedades físicas y caducidades
Właściwości fizyczne i dopuszczalny okres trwałości

PROPIEDADES / WŁAŚCIWOŚCI	MEDIDA / JEDNOSTKA MIARY	Initial IQ One Body Layering-over-Metal			Initial IQ One Body Layering-over-Zircon		
		VALOR / WARTOŚĆ		NORMA / NORMA	VALOR / WARTOŚĆ		NORMA / NORMA
1ª Cocción Dentina Pierwsze wypalanie dentyny	°C	900			810		
CTE (25-500°C)	Cocciones / Wypalania	2	4		2	4	
	$10^{-6}xK^{-1}$	12,7	12,9		9,5	9,5	
Temp. transformación de vidrio Temperatura szkliwienia	°C	575			550		
Solubilidad Rozpuszczalność	µg/cm³	25		Max 100	10		Max 100
Densidad Gęstość	g/ cm³	2,52			2,52		
Resistencia Flexión Wytrzymałość na zginanie	MPa	84		Min 50	90		Min 50
Tamaño partícula media µm Średnia wielkość cząsteczek µm	D 50%	25			25		
Fuerza de unión Siła połączenia	MPa	50		Min 25	N/A - Nie dotyczy		
Tipo de cerámica Rodzaj ceramiki	N=Natural / Naturalna S=Vidrio sintético / Syntetyczna	N/S			N/S		

DESCRIPCIÓN PRODUCTO / PRODUKT	CADUCIDAD / OKRES TRWAŁOŚCI
GC Initial, Polvos / *Proszki*	Indefinido / Nieograniczony
GC Initial, Pastas / *Pasty*	5 años / 5 lat
GC Initial, Líquidos / *Płyny*	4 años / 4 lata
GC Initial Fluo Crystals / *Kryształki fluorescencyjne*	Indefinido / Nieograniczony

Un breve resumen de la capacidad del sistema GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon

Krótki przegląd spektrum możliwości systemu GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon









http://www.gcinitial.gceurope.com/


GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
B - 3001 Leuven
Tel. +32.16.74.10.00
Fax. +32.16.40.02.14
info@gceurope.com
www.gceurope.com

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street
USA - Alsip, ILL. 60803
Tel. +1.708.597.0900
Fax. +1.708.3771.5103
sales@gcamerica.com
www.gcamerica.com

GC GERMANY GmbH
Seifgrundstrasse 2
D - 61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60
Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info@germany.gceurope.com
www.germany.gceurope.com

GC ITALIA S.r.l.
Via Calabria 1
I - 20098 San Giuliano Milanese
Tel. +39.02.98.28.20.68
Fax. +39.02.98.28.21.00
info@italy.gceurope.com
www.italy.gceurope.com

GC UNITED KINGDOM Ltd.
12-15, Coopers Court
Newport Pagnell
UK - Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info@uk.gceurope.com
www.uk.gceurope.com

GC FRANCE s.a.s.
9 bis, Avenue du Bouton d'Or – BP 166
F - 94384 Bonneuil sur Marne Cedex
Tel. +33.1.49.80.37.91
Fax. +33.1.49.80.37.90
info@france.gceurope.com
www.france.gceurope.com

GC IBÉRICA
Dental Products, S.L.
Edificio Codesa 2
Playa de las Américas, 2, 1°, Of. 4
ES - 28230 Las Rozas, Madrid
Tel. +34.916.364.340
Fax. +34.916.364.341
info@spain.gceurope.com
www.spain.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Tallak 124
A - 8103 Rein bei Graz
Tel. +43.312.45.40.20
Fax. +43.312.45.40.20.40
info@austria.gceurope.com
www.austria.gceurope.com

GC BENELUX B.V.
Edisonbaan 12
NL - 3439 MN Nieuwegein
Tel. +31.30.630.85.00
Fax. +31.30.605.59.86
info@benelux.gceurope.com
www.benelux.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
East European Office
Siget 19b
HR - 10020 Zagreb
Tel. +385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
info@eeo.gceurope.com
www.eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB
Finnish Branch
Vanha Hommaksentie 11B
FIN - 02430 Masala
Tel. & Fax. +358.9.221.82.59
info@finland.gceurope.com
www.finland.gceurope.com

GC Nordic AB
Danish Branch
Broparken 21
DK - 2680 Solrød Strand
Tel. +45.56.14.40.39
info@denmark.gceurope.com
www.nordic.gceurope.com

GC NORDIC AB
Kungsporten 4 A
S - 427 50 Billdal
Tel. +46.31.93.95.53
Fax. +46.31.91.42.46
info@nordic.gceurope.com
www.nordic.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Swiss Office
Bergstrasse 31
CH - 8890 Flums
Tel. +41.81.734.02.70
Fax. +41.81.734.02.71
info@switzerland.gceurope.com
www.switzerland.gceurope.com

CE 0086
z L MA GB/DE & FR/IT & ES/PL 7 52 04/11
T3205